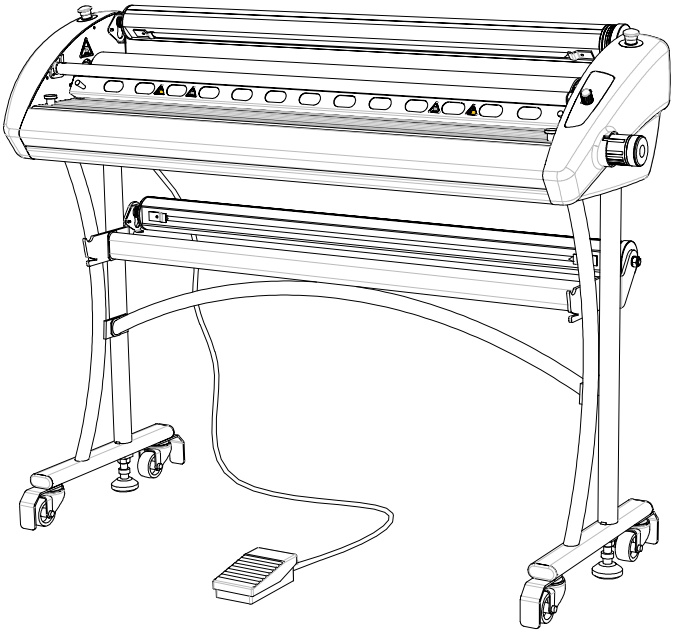
44/62 Ultra

Laminator



User manual
Manuel de l’utilisateur
Betriebsanleitung
Manual de uso
Manuale d’uso

SEAL®

977-0059

English

All rights reserved

All information included in this manual as well as information included in supplements or addendum to this manual is subject to copyright law. This information shall not be used, copied, reproduced, transmitted or disclosed to third parties without our prior written consent.

SEAL Graphics assumes no responsibility for any errors that may appear in this document nor does it make expressed or implied warranty of any kind with regard to this material, including, but not limited to, the implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

Seal Graphics shall not be liable for incidental or consequential damages in connection with, or arising out of the furnishing, performance, or use of this document and the program material which it describes.

Français

Tous droits réservés.

Toutes les informations contenues dans ce manuel ainsi que celles des suppléments ou ajouts à ce manuel sont soumis aux lois sur le copyright. Ces informations ne doivent pas être utilisées, copiées, reproduites, transmises ou divulguées à des tiers dans notre autorisation préalable par écrit.

SEAL Graphics n'accepte aucune responsabilité pour toute erreur pouvant apparaître dans ce document et ne donne aucune garantie tacite ou expresse eu égard à ce matériel, y compris mais sans s'y limiter, à toute garantie tacite de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier.

SEAL Graphics n'est pas responsable des dommages accessoires ou indirectes liés à ou découlant de la diffusion, performance ou l'utilisation de ce document et du matériel décrit.

Deutsch

Alle Rechte vorbehalten.

Alle Informationen in diesem Handbuch sowie Informationen in Ergänzungen oder Zusätzen zu diesem Handbuch unterliegen dem Urheberrechtsgesetz. Die Informationen dürfen ohne unsere Genehmigung nicht verwendet, kopiert, wiedergegeben, übertragen oder an Dritte weitergegeben werden.

SEAL Graphics haftet nicht für Fehler, die in diesem Dokument auftreten können, noch übernimmt SEAL Graphics Europe BV keinerlei ausdrückliche oder implizite Garantie in Bezug auf dieses Material, einschließlich, jedoch nicht begrenzt auf die implizierte Garantie der Marktgängigkeit und Eignung für einen bestimmten Zweck.

SEAL Graphics haftet nicht für auftretende oder Folgeschäden in Verbindung mit oder entstehend aus der Ausstattung, Leistung oder Benutzung dieses Dokuments und des Programmmaterials, das es beschreibt.

Español

Reservados todos los derechos.

Toda la información incluida en este manual y en los suplementos a anexos de este manual están sujetas a las leyes de derechos de autor. Queda prohibida la utilización, copia, reproducción, transmisión o divulgación de esta información a terceros sin nuestro consentimiento previo por escrito.

SEAL Graphics no se hace responsable de los errores que pudieran aparecer en este documento ni tampoco ofrece garantía implícita o explícita de ningún tipo en relación con el material descrito, incluyendo, aunque sin que ello constituya un límite, las garantías implícitas de comercialización e idoneidad para una finalidad concreta.

SEAL Graphics no responderá de los daños imprevistos o emergentes relacionados con, o que puedan surgir del suministro, funcionamiento o el uso de este documento y del material de programa que describe.

Italiano

Tutti i diritti riservati.

Tutte le informazioni di questo manuale, nonché quelle dei supplementi o integrazioni a questo manuale sono soggette ai diritti d'autore (copyright) Queste informazioni non possono essere usate, copiate, riprodotte, trasmesse o comunicate a terze parti senza il nostro previo consenso scritto.

SEAL Graphics Europa BV non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori che possono comparire nel presente documento, né offre garanzia esplicita o implicita di alcun tipo in relazione a detto materiale, comprese, ma non limitatamente a, garanzie implicite di commerciabilità e adeguatezza per un particolare scopo.

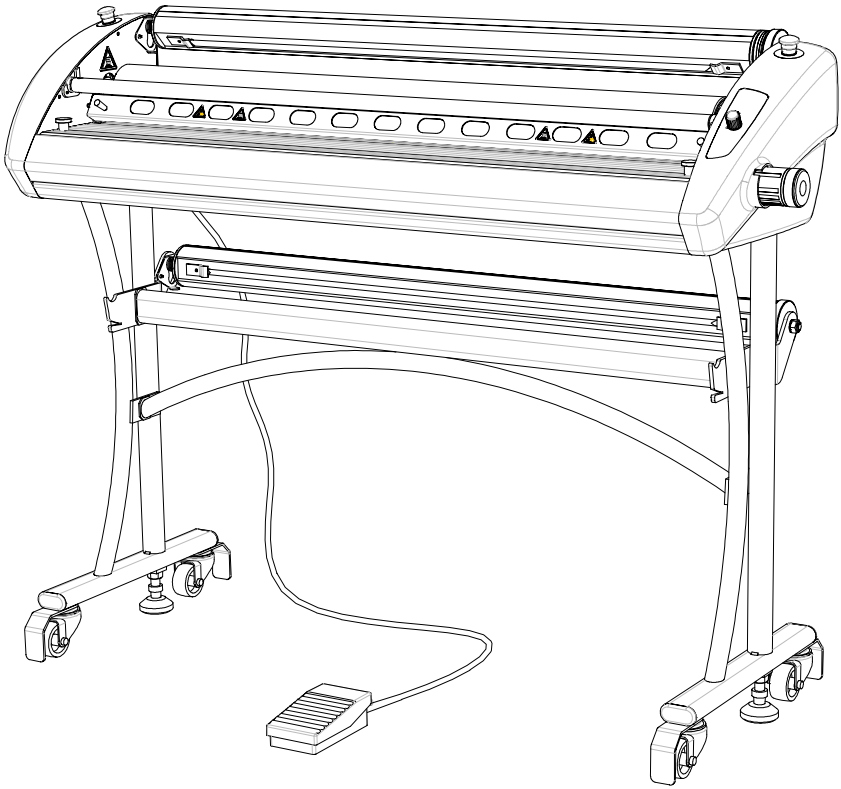
SEAL Graphics Europa BV non sarà responsabile per danni accidentali o indiretti relativi a, o derivanti dalla fornitura, dalle prestazioni, o dall'utilizzo del documento e dal materiale relativo al programma descritti.

Seal Graphics Europe,
P.O.Box 29,
8100AA Raalte,
the Netherlands,
Tel.: 0031 572 345 500
Fax: 0031 572 345 501

© 2000, 2005, Seal Graphics B.V., the Netherlands.

44/62 Ultra

Laminatrice



English

Français

Deutsch

Español

Italiano

Manuale d' uso

UM103IT, Rev.3.1
Febbraio 2005

INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato Seal 44/62 Ultra, un laminatore progettato per fornire svariati anni di servizio affidabile. Seguendo le indicazioni contenute nel manuale per la manutenzione e l'utilizzo adeguati, potrete contare su molti anni di profitto senza problemi, derivanti dal vostro investimento.

Il laminatore 44/62 Ultra da voi acquistato soddisfa i requisiti della direttiva CE sulla sicurezza delle macchine (89/392/CEE, incluse 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE) ed è presente nel cETL (UL 1950/EN60950).

Dichiarazione di uso consentito.

Il laminatore 44/62 Ultra è stato progettato per essere utilizzato con materiali Seal. Se utilizzato con questi prodotti, sarà possibile montare, montare e laminare e incapsulare stampe in un unico passaggio. La macchina non è stata testata con altro materiale e non si consiglia l'utilizzo con prodotti diversi dalle forniture Seal.

AVVISO:

LA PRESENTE MACCHINA È PROGETTATA PER IL MONTAGGIO E LA LAMINAZIONE. QUALSIASI IMPIEGO DIVERSO DA QUELLO PREVISTO POTREBBE PROVOCARE DANNI ALLA MACCHINA O LESIONI FISICHE L'UTENTE.

Affermazione di responsabilità

Le informazioni fornite nel presente manuale si basano sui dati più recenti a disposizione dell'azienda. In futuro, tali informazioni potrebbero essere soggette a modifiche. L'azienda si riserva il diritto di apportare modifiche alla costruzione o alla progettazione dei propri prodotti senza assumersi alcuna responsabilità per la modifica di versioni precedenti già consegnate.

Simboli normalizzati

I passaggi contrassegnati in tal modo offrono un'idea / un suggerimento, oppure informazioni sull'uso efficiente della presente unità.

AVVISO:

FARE ATTENZIONE A TUTTI I PASSAGGI CONTRASSEGNATI IN QUESTO MODO. QUESTE INFORMAZIONI SONO ESSENZIALI PER PREVENIRE IL FERIMENTO DELL'UTENTE E/O IL DANNEGGIAMENTO DELLA MACCHINA. LA MANCATA OSSERVANZA DI QUESTE INFORMAZIONI POTREBBE ANNULLARE LE GARANZIE PER L'UTENTE E TRASFERIRE A QUEST'ULTIMO TUTTI GLI OBBLIGHI DI SICUREZZA.

SOMMARIO

1 Specifiche 5

1.1 Specifiche tecniche 5

1.2 Specifiche elettriche 6

1.2.1 Versioni USA 6

1.2.2 Versioni EU 6

2 Sicurezza / Disposizioni di protezione importanti 7

2.1 Simboli di sicurezza utilizzati sull'attrezzatura. 7

2.2 Pulsanti dell'arresto di emergenza 7

3 Disimballaggio e installazione 8

3.1 Condizioni ambientali 8

3.2 Ambiente 8

3.3 Alimentazione 8

3.4 Requisiti dell'ambiente di lavoro 8

3.5 Montaggio del laminatore in 4 passaggi. 9

3.5.1 Piede regolabile 11

4 Descrizione dell'unità 12

4.1 Quadro di comando 13

4.2 Comando motore 13

4.2.1 Avanzamento lento 14

4.2.2 Inversione della macchina 14

4.3 Freni di svolgimento 15

4.4 Impostazioni del nip tra i rulli 15

4.5 Guida per le immagini e spazio per l'immagazzinamento ingranaggio di avvolgimento. 15

5 Foglio di controllo processo 16

Italiano

6 Processi di applicazione 17

6.1 Scorrimento della macchina 17
6.1.1 Caricamento dell pellicola a l'albero di svolgimento 17
6.1.2 Caricamento dell'albero di svolgimento a la macchina 17

6.2 Caricamento dell pellicola 18
6.2.1 Utilizzare un film con carta protettiva 19

6.3 Caricamento immagini 20
6.3.1 Come si caricano le immagini: 20

6.4 Laminazione e rivestimento adesivo (Decalcomania) 21

6.5 Creazione di decalcomanie senza carta protettiva 22

6.6 Montaggio 23
6.6.1 Per montare le decalcomanie su un substrato 23

6.7 Incapsulamento 24

6.8 Prepatinatura 25

6.9 Montaggio con un supporto per il montaggio ProSEAL® 25

6.10 Montaggio e laminazione con un supporto tasca ProSEAL®. 26

6.11 Incapsulamento con una tasca flessibile ProSEAL® utilizzando una tavola portante Proseal® 27

7 Manutenzione e pulizia 28

8 Soluzione dei problemi 29

9 Glossario dei termini 30

10 Garanzia limitata 31

11 Indice 32

1 SPECIFICHE

1.1 Specifiche tecniche

		U.S.A.	Conversioni metriche
Ampiezza max. di lavoro			
Processo fino a 50°C	44 Ultra	44” max.	1118 mm max.
	62 Ultra	62” max.	1574 mm max.
Processo fino a 125°C	44 Ultra	42” max.	1067 mm max.
	62 Ultra	60” max.	1523 mm max.
Velocità max.		4,92 piedi/min.	1,5 m/min.
Impostazioni temperatura		Off (temp. ambiente) 125°F, 195°F, 250°F	Off (temp. ambiente) 50°C, 90°C, 120°C
Dimensioni (HxLxP)			
	44 Ultra	43,7”x58,3”.x22”	1110x1480x560mm
	62 Ultra	43,7”x76,3”.x22”	1110x1940x560mm
Dimensioni trasporto (HxLxP)			
	44 Ultra	28,4”x63”.x24,8”	720x1600x630mm
	62 Ultra	28,4”x81”.x24,8”	720x2060x630mm
Peso			
Peso netto	44 Ultra	222 lb	101 kg
	62 Ultra	297 lb	140 kg
Peso trasporto	44 Ultra	331 lb	135 kg
	62 Ultra	416 lb	189 kg
Diametro massimo di rotolo			
Svolgimento sommità		6,3”	160 mm
Svolgimento inferiore		8”	200 mm
Avvolgimento protegione carta		5”	125 mm
Diametro interno bobina		3”	76,2 mm
Spessore massimo supporto		0,393”	10 mm
Impostazioni apertura tra i rulli (Nip)		0, 1/16”, 1/8”, 3/16”, 1/4”, 5/16”, 3/8”	0, 2, 3, 5, 6, 8, 10 mm
Pressione dei rulli			
	44 Ultra	5.54 lbf/in.	0,97 N/mm
	62 Ultra	4.43 lbf/in.	0,78 N/mm
Struttura dei rulli		Due rulli di acciaio siliconati.	

Mantenere pulita la zona circostante il laminatore, con spazio sufficiente per inserire, ricevere e tagliare le immagini montate e/o laminate.

1.2 Specifiche elettriche

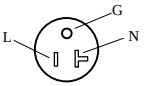
Premere il pulsante dell'alimentazione (per almeno 1 sec.) e il pulsante avanti (o indietro) sul quadro di comando, per azionare il laminatore.

Le specifiche tecniche delle macchine sono:

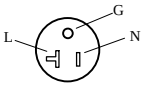
1.2.1 Versioni USA

44 Ultra	1N/PE 110VAC +/-10%, 50/60Hz, 16A
62 Ultra	1N/PE 230VAC +/-10%, 50/60Hz, 13A

Per la versione USA, la presa a muro applicabile (femmina) è quella indicata in figura.



NEMA 5-20R
con interruttore 20 Amp
Nota: La t-slot non è disponibile per il Canada



NEMA 6-20R
con interruttore 20 Amp
Nota: La t-slot non è disponibile per il Canada

1.2.2 versioni EU

44 Ultra	1N/PE 230VAC +/-10%, 50/60Hz, 9A
62 Ultra	1N/PE 230VAC +/-10%, 50/60Hz, 13A

Per tutte le versioni EU, nel Regno Unito, si applica la seguente:

BS 1363 – 13A
presa femmina a muro:
Utilizzare la spina fornita
BS 1363 spina

Per tutte le versioni EU, Europa continentale, si applica la seguente:

Francia
Belgio

Germania, Paesi Bassi
Portogallo, Spagna

Utilizzare la spina Schuko in dotazione.

2 SICUREZZA / DISPOSIZIONI DI PROTEZIONE IMPORTANTI

2.1 Simboli di sicurezza utilizzati sull'attrezzatura.

PARTI ROTANTI

PERICOLO MECCANICO. LA MANCATA OSSERVANZA DI PRECAUZIONI NELLE VICINANZE DEI RULLI ESPOSTI PUÒ DETERMINARE FERIMENTI. FARE ATTENZIONE CHE ARTICOLI QUALI CAPI DI ABBIGLIAMENTO LARGHI, CAPELLI LUNGHI E GIOIELLI NON RIMANGANO IMPIGLIATI NELLE PARTI ROTANTI.

OGGETTI CALDI

PERICOLO DI INCENDIO. IL LAMINATORE CONTIENE UN RULLO SUPERIORE RISCALDATO CHE PUÒ RAGGIUNGERE TEMPERATURE DI 135°C (275°F). ESISTE IL PERICOLO DI USTIONI GRAVI SE IL RULLO VIENE TOCCATO DURANTE IL SUO UTILIZZO.

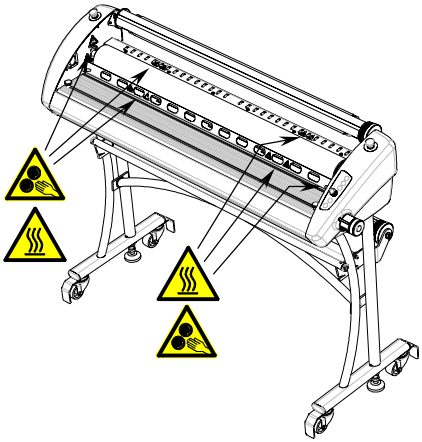


Figura 1

2.2 Pulsanti dell'arresto di emergenza

Esistono due pulsanti; si trovano sulla parte superiore destra e sinistra delle coperture in plastica.

I pulsanti di arresto di emergenza interrompono la rotazione dei rulli e devono essere utilizzati solo in caso di emergenza. Una volta premuti, i pulsanti si bloccano, e devono essere ruotati per essere reimpostati prima del successivo utilizzo della macchina.

3 DISIMBALLAGGIO E INSTALLAZIONE

Leggere attentamente e assicurarsi di aver compreso completamente l'intero manuale prima di procedere all'utilizzo del laminatore.

3.1 Condizioni ambientali

Le seguenti condizioni ambientali sono ideali per il funzionamento ottimale del laminatore.

Temperatura ambiente

La temperatura ottimale per il 44/62 Ultra è compresa tra 16°C e 35°C (50°F e 95°F).

Non esporre il laminatore alla luce diretta del sole per evitare che venga intaccata la qualità del risultato.

Umidità relativa

Per risultati ottimali, l'umidità ambiente relativa per il 44/62 Ultra dovrebbe essere compresa tra 70% e 90%.

Acqua e umidità

Se il laminatore viene installato in una stanza umida o in prossimità di acqua, l'alimentazione elettrica deve essere in conformità agli standard esistenti nel paese interessato.

3.2 Ambiente

Installare il laminatore in un ambiente il più pulito e privo di polvere possibile, allo scopo di ottenere un prodotto finale di qualità massima. È possibile che i materiali impiegati con il presente laminatore presentino una carica elettrostatica, attirando quindi la polvere e influendo negativamente sui risultati.

3.3 Alimentazione

Collegare la macchina in conformità alle informazioni fornite sulla targhetta di identificazione posta sul retro della macchina stessa. Per ulteriori informazioni fare inoltre riferimento alle specifiche tecniche contenute nella presente sezione.

3.4 Requisiti dell'ambiente di lavoro

Questa macchina dovrebbe essere posizionata lontano da fonti di calore quali regolatori del riscaldamento o stufe.

L'ubicazione o la posizione del laminatore non devono interferire con la corretta ventilazione.

Deve esserci spazio a sufficienza intorno al laminatore in modo da poter inserire, estrarre e ritagliare le immagini montate e/o laminate.

Il livello di polvere nella parte posteriore non deve essere maggiore di quello di un normale ambiente di lavoro d'ufficio / per computer.

La zona di lavoro deve essere in piano, livellata e ben illuminata.

3.5 Montaggio del laminatore in 4 passaggi.

- Rimuovere la scatola di cartone e il sacco di plastica come indicato all'esterno della scatola.
- Prendere la scatola che si trova dietro il laminatore e che contiene le parti del cavalletto.
- Montare la parte SX del cavalletto come indicato nella figura seguente. (La parte SX è riconoscibile per lo strumento a molla che si trova sulla staffa.)
- Servirsi di due rondelle scanalate e due viti a brugola M6x16 (vedere fig.2)
  Non serrare le viti completamente.

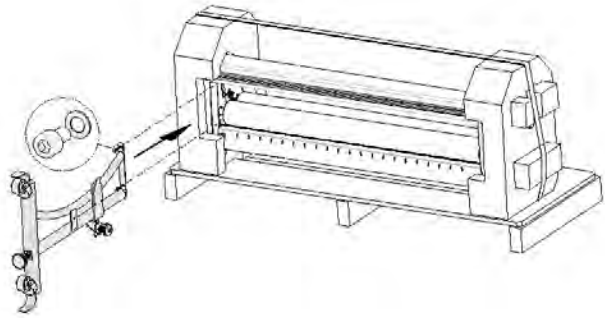


Figura 2

- Montare la parte DX del cavalletto sul laminatore come indicato in figura 3. Servirsi delle rondelle scanalate e delle viti a brugola M6x16.
  Non serrare completamente le viti.

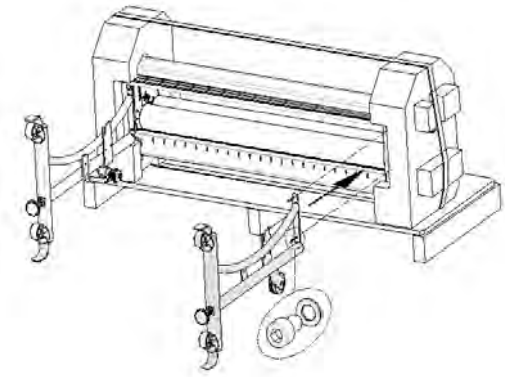


Figura 3

- Infine, montare la parte centrale tra le parti SX e DX.
- Servirsi di due rondelle scanalate e due viti a brugola M6x16.
- Serrare ora tutte le viti che sono state utilizzate nelle fasi precedenti.

Figura 4

- Sollevare il laminatore dal bancale e posizionarlo sulle relative ruote girevoli.
- Accertarsi che le gambe del cavalletto non scivolino durante il sollevamento.
- Tagliare il nastro adesivo e rimuovere la copertura protettiva.

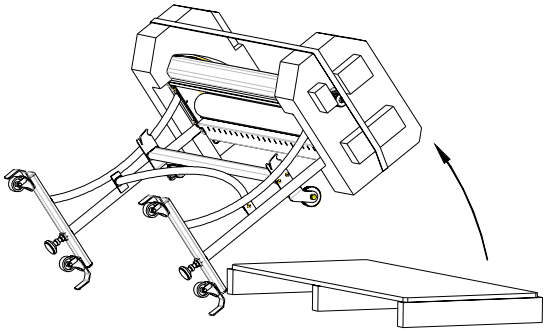


Figura 5

Il 44/62 Ultra deve essere montato nel luogo in cui sarà utilizzato. Il cavalletto deve essere posizionato su una superficie piatta.

- Togliere la corda di imballaggio servendosi di un piccolo cacciavite piatto per premere il fermaglio e disimpegnare la corda, rimuovere i blocchi che fermano il rullo superiore.
- Esaminare la macchina per verificare l'eventuale presenza di danni.
- Inserire il cavo di alimentazione in una presa a terra adeguata.

Il 44/62 Ultra deve essere montato nelle vicinanze di una presa di corrente! Non utilizzare prolunghe. La spina e la presa devono essere facilmente accessibili. Accertarsi di aver collegato il laminatore a massa ad una presa tripolare. Accertarsi che il carico totale degli altri strumenti che usufruiscono dello stesso interruttore non superi il valore di interruzione.

Il laminatore deve essere collegato unicamente ad una presa di alimentazione della stessa tensione e amperaggio marcati sul pannello posteriore. Il laminatore ha una presa a terra (tripolare). Per ridurre il rischio di scossa elettrica, la spina deve essere inserita solo in una presa di adeguato amperaggio e solo in un senso.

3.5.1 Piede regolabile

Per fissare il cavalletto al pavimento, ruotare il piede regolabile a mano, fino a quando è a contatto con il pavimento. Bloccare manualmente il piede regolabile con il dato (figura 6)

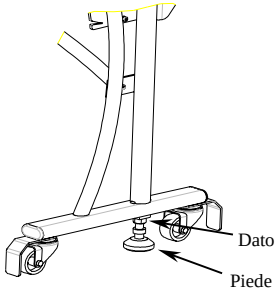


Figura 6

4 DESCRIZIONE DELL'UNITÀ

Caratteristiche e vantaggi di 44/62 Ultra.

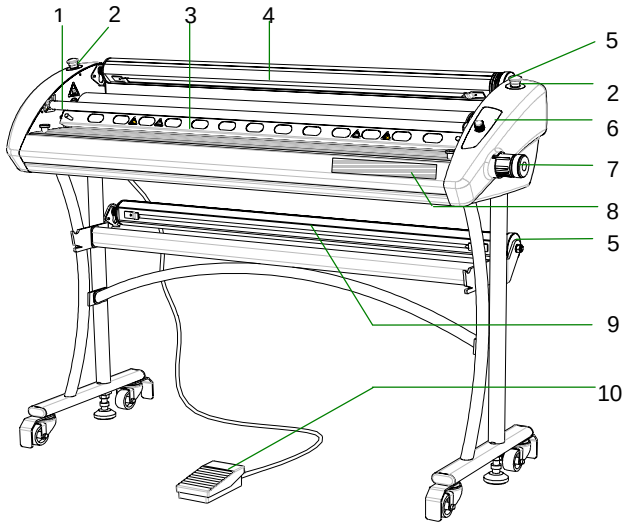


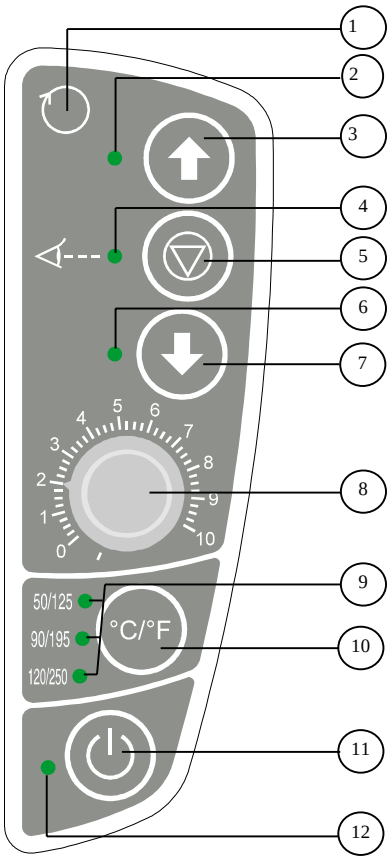
Figura 7

Identificazione delle parti

1	Ingranaggio di avvolgimento	Ingranaggio (amovibile) per sostenere l'anima avvolgente per la carta protettiva
2	Pulsante dell'arresto di emergenza	
3	Guida immagine	Per aiutare ad inserire le immagini. È amovibile al momento del montaggio.
4	Albero di svolgimento superiore	L'albero è adatto per rotoli con anima da 3 pollici
5	Freno svolgimento	Uno strumento semplice per regolare la tensione di svolgimento.
6	Quadro di comando	Comanda la rotazione dei rotoli, la temperatura e il periodo di attesa.
7	Manopola nip	Per regolare lo spazio tra i rulli
8	Foglio di controllo processo	Mostra come preimpostare la macchina.
9	Albero di svolgimento inferiore	L'albero è adatto per avvolgere rotoli su un'anima da 3 pollici
10	Interruttore a pedale	Per inserire la modalità "avanzamento lento".

L'etichetta con l'ID si trova nella parte posteriore della macchina.

4.1 Quadro di comando



1	Area simboli di comando	
2	LED marcia avanti	Acceso quando la macchina avanza in avanti
3	LED marcia indietro	Pulsante
4	LED impianto di sicurezza ottico	Acceso quando il raggio luminoso non è interrotto
5	Pulsante di arresto	Pulsante
6	LED marcia indietro	Acceso quando la macchina avanza in senso inverso
7	Pulsante marcia indietro	Pulsante
8	Manopola di regolazione della velocità	Ogni numero rappresenta incrementi di ½ piede/min. (15 cm/min.)
9	LED impostazione temperature	
10	Pulsante impostazione della temperatura	Premere/rilasciare per selezionare la temperatura. (premere 2 secondi per disinserire l'impianto di riscaldamento)
11	Pulsante alimentazione	Premere/rilasciare il pulsante (premere 2 secondi)
12	LED alimentazione	Inserito quando la macchina è accesa.

Figura 8

4.2 Comando motore

La velocità dei rulli è sempre regolabile tra 0 e 1,5 m/min. (0 e 4,8 piedi/min.) Premendo il tasto ⇧ i rulli si muovono in avanti, premendo il tasto ⇩ si inverte la direzione dei rulli. Il tasto di arresto ferma il movimento dei rulli.

4.2.1 Avanzamento lento

La macchina è dotata del cosiddetto avanzamento lento, il quale può essere attivato con l'interruttore a pedale. Per mantenere l'avanzamento lento, tenere l'interruttore a pedale premuto.

AVVISO:

QUANDO LA MACCHINA STA FUNZIONANDO IN MODALITÀ DI AVANZAMENTO LENTO, L'INTERRUZIONE DELLE FOTOCELLULE ELETTRICHE NON ARRESTA LA MACCHINA; SI AVVERTE UN "BEEP" E LA VELOCITÀ DEL RULLO VIENE RIDOTTA A 0,6 M/MIN.. IL RILASCIO DELL'INTERRUTTORE A PEDALE ARRESTA LA MACCHINA.

Passaggio dalla modalità di avanzamento lento a quella normale senza fermare la macchina (per impedire la formazione di segni di arresto sul substrato):

- Durante l'avanzamento lento (tenere premuto l'interruttore a pedale), premere il pulsante ⇧ di avanzamento in avanti sul quadro comandi. La macchina funzionerà alla velocità preimpostata.
- Rilasciare quindi l'interruttore a pedale.
- Rilasciare infine il pulsante di avanzamento ⇧ avanti.

Passaggio dalla modalità di funzionamento normale all'avanzamento lento senza arrestare la macchina:

- Premere il pulsante a pedale
  Nota: Il rilascio dell'interruttore a pedale arresterà la macchina.

4.2.2 Inversione della macchina

Per invertire la direzione di rotazione dei rulli, premere il pulsante ⇩ (inversione). Per tutto il periodo per il quale il pulsante rimane premuto, la macchina funziona in direzione inversa, alla velocità di soli 0,6 m/min.. Il rilascio del pulsante arresta la macchina.

AVVISO:

FARE ATTENZIONE CHE CAPI DI ABBIGLIAMENTO LARGHI, CAPELLI LUNGHI GIOIELLI E DITA NON RIMANGANO IMPIGLIATI TRA I RULLI NELLA PARTE POSTERIORE DELLA MACCHINA.

La rotazione dei rulli si arresterà quando:

- Le fotocellule davanti ai rulli principali non saranno interrotte
  Nota: Tale evento NON si verifica quando viene usato l'interruttore a pedale (avanzamento lento).
- Viene premuto un pulsante di arresto
- L'interruttore a pedale viene premuto per un attimo
- Vengono impostate tensioni di svolgimento eccessive (il motore verrà escluso elettronicamente, per reimpostare premere il pulsante di arresto sul quadro di comando).
- Viene premuto il pulsante di arresto sul quadro di comando

4.3 Freni di svolgimento

Serrare il freno di alimentazione in modo da applicare sufficiente tensione per laminare. Ruotando il collare zigrinato in senso orario si aumenta la tensione di frenata applicata al laminato. Ruotando il collare in senso antiorario si diminuisce la tensione. La regolazione migliore della tensione del freno è determinata dal materiale che si utilizza e si apprende con l'esperienza.

4.4 Impostazioni del nip tra i rulli

Quando si sale su un cavalletto, ecc., è importante regolare i rulli in modo da creare una distanza pressoché uguale allo spessore del supporto utilizzato, in modo che ciò che passa tra i rulli riceva la stessa pressione e venga impedito il danneggiamento della superficie di gomma dei rulli (e possibilmente del supporto).

Come impostare il nip:

Determinare lo spessore del supporto da utilizzare per il montaggio.

Regolare l'impostazione del nip. Afferrare con la mano destra la manopola del nip e spingere verso sinistra di circa ¼“ (6 mm). Una volta disimpegnato il nip dall'arresto, può essere ruotato in avanti o indietro (in senso orario o antiorario, a seconda della visione dal lato destro della macchina), fino a quando il valore desiderato non si trova opposto alla finestrella alla base dell'impugnatura. Rilasciare la manopola in modo che compia uno spostamento verso destra e uno scatto in posizione che imposta i rulli per l'utilizzo. Le misurazioni sulla manopola corrispondono allo spessore ‘Supporto tasca’. Esiste anche un arresto completamente chiuso solo per applicazioni con film.

Nota:
Per spessore di substrato non-standard, selezionare l'impostazione minore del nip, ossia supporto da 7 mm – selezionare un nip da ¼” (6 mm).

4.5 Guida per le immagini e spazio per l'immagazzinamento ingranaggio di avvolgimento.

Quando non è utilizzata, la Guida per le immagini e l'ingranaggio di avvolgimento possono essere immagazzinati nel cavalletto, (vedere figura 9)

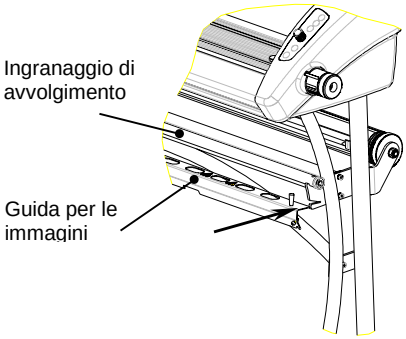


Figura 9

5 FOGLIO DI CONTROLLO PROCESSO

TASTO 5 Velocità di processo in metri al minuto.

Temperatura ⇨	Fredo	50°C / 125°F			90°C / 195°F			120°C / 250°F																										
Svolgitore superiore ⇩ / Svolgitore inferiore ⇦	Print Mount	Print Shield Matte/Gloss			Print Guard UV Lustre/Gloss			Jet Guard Gloss 75 (3mil)			Jet Guard Gloss 125 (5mil)			Jet Guard Crystal Matte			Jet Guard Deep Crystal			Thermashield Gloss 75 (3mil)			Thermashield Gloss 125 (5mil)			ProSeal FlexPouch			ProSeal PouchBoard				
	Rivestimento supporto	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	Poster	InkJet	Photo	⇦ supporti	
Print Mount		5	5	5	3	3	3	7	7	7	6	6	6	6	6	6	6	6	6															
Jet Guard								5	4	3	4	3	3	4	3	3	4	3	3															
Thermashield R																				4	2	2	4	4	1									
Thermashield MB					3	2	1	4	3	3	3	2	2	3	2	2	3	2	2	4			3											
Stoplight								4	3	2	3	2	2	3	2	2	3	2	2															
Pessuna pellicola	10																									2	1		3	2	1		Impostazioni velocita

Figura 10

6 PROCESSI DI APPLICAZIONE

6.1 Scorrimento della macchina

I seguenti passaggi evidenziano la procedura di base da utilizzare per caricare i materiali, far scorrere il laminatore e impostare la tensione del freno per i materiali da utilizzare. Per caricare e scaricare gli alberi materiale, è necessario accedere alla macchina dalla parte posteriore.

Selezionare i film da utilizzare nella parte superiore (e inferiore) delle immagini; è consigliabile utilizzare film leggermente più larghi rispetto all'ampiezza di stampa. In questo modo la stampa può essere ritagliata lasciando un bordo sufficiente, ma riducendo anche lo spreco.

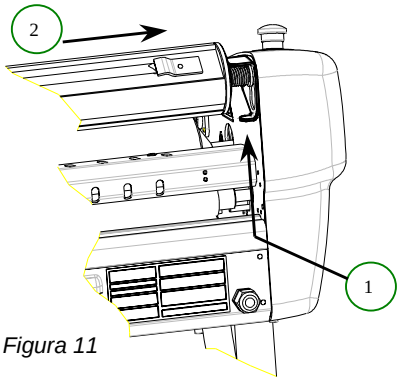


Figura 11

Lavorare sempre al centro della macchina.

Verificare quale impostazione di temperatura deve essere utilizzata per il materiale. (vedere figura 10)

6.1.1 Caricamento dell pellicola a l'albero di svolgimento

- Estrarre l'albero di alimentazione desiderato (superiore o inferiore) premendo la staffa di collegamento (1) nella posizione superiore e facendo scorrere l'albero con dispositivo di arresto automatico (2) verso destra contro la molla a pressione.
- Rilasciare la staffa di collegamento quando l'albero è tutto a destra.
- Sollevare l'albero ed estrarlo dal laminatore.
- Far scorrere l'albero nel rotolo del materiale. Accertarsi che i cavi di bloccaggio in gomma siano nella parte superiore e inferiore dell'albero per facilitare il caricamento.

ATTENZIONE:
Fare attenzione a che le estremità dell'albero non vengano danneggiate durante il caricamento e lo scaricamento.

6.1.2 Caricamento dell'albero di svolgimento a la macchina

- Posizionare l'albero, compreso il materiale, nel laminatore inserendolo sul lato sinistro del supporto dell'albero di alimentazione.
- Spingere verso l'alto la staffa di collegamento (vedere figura 11) con le dita prima di far scorrere oltre l'albero con dispositivo di arresto automatico.
- Spingere contro la molla a pressione, fino a quando è possibile posizionare l'altra estremità dell'albero sul supporto destro e sulla parte sinistra del supporto.
- Centrare il rotolo del materiale nel laminatore.
- Ruotare l'albero di svolgimento fino al suo bloccaggio nel freno di svolgimento.

6.2 Caricamento dell pellicola

Dopo che il laminatore si è riscaldato;

- Rimuovere la tavola di carico e l'ingranaggio di avvolgimento. Se possibile, la tavola di carico può essere riposta temporaneamente sul tirante.
- Svolgere il film sull'albero di alimentazione superiore, in modo che una porzione sufficiente di film rimanga sul rullo superiore (vedere figure 12 e 13). Se necessario, rilasciare il freno dell'albero di alimentazione.

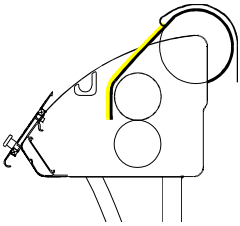


Figura 12

Con carta protettiva

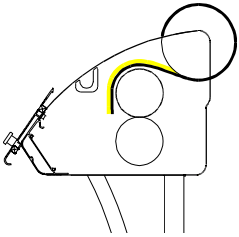


Figura 13

Senza carta protettiva

- Se si utilizza un laminato sulla parte inferiore, ripetere la procedura sopra descritta per l'albero di alimentazione inferiore.

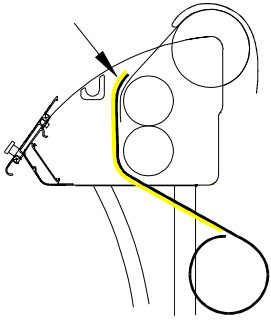


Figura 14

Caricamentodel film inferiore (HAS o PSA)

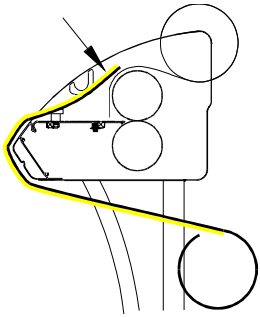


Figura 15

Modo alternativo di far scorrere l'adesive HAS sullo svolgitore inferiore

- Far aderire la bobina inferiore su quella superiore (figura 14 o 15)

- Utilizzare la tavola guida in dotazione per premere il film o i film attraverso il nip (figura 16).

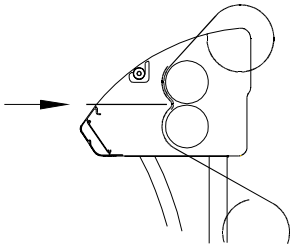


Figura 16

Fare riferimento alle seguenti sezioni per i diagrammi specifici di scorrimento in base al processo che si sta eseguendo. Sostituire la tavola di carico.

6.2.1 Utilizzare un film con carta protettiva

Se si utilizza un film con carta protettiva sul rullo di svolgimento superiore, utilizzare un'anima di raschiatura e l'ingranaggio di avvolgimento per avvolgere la carta protettiva.

Procedura:

- Premere il/i film fino al nip, servendosi della tavola guida in dotazione, (vedere figura 16)
- Posizionare correttamente l'ingranaggio di avvolgimento.
- Dopo aver sollevato la carta protettiva, lasciar pendere sull'ingranaggio.
- Posizionare l'anima di raschiatura sull'ingranaggio e sul rullo superiore
- Collegare la carta all'anima di raschiatura, può essere utile un pezzo di nastro, ma non è necessario.
- Far passare i film attraverso tutta la macchina, servendosi della tavola guida.
- Per facilitare questa operazione, avviare la macchina a bassa velocità.

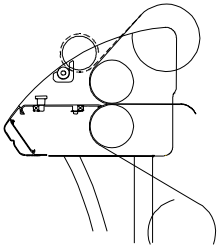


Figura 17

Il rullo superiore guiderà l'anima, compresa la carta.

Montare sempre la guida per le immagini.

6.3 Caricamento immagini

Per favorire il caricamento delle immagini, il laminatore è dotato di una “Guida per le immagini”. Questo dispositivo può essere posizionato davanti al rullo superiore; impedisce alle immagini di interrompere le fotocellule. Quando si sostituisce il nip del rullo, la Guida per le immagini si sposta insieme al rullo superiore.

Per posizionare la Guida, fissarla sulle staffe, come indicato in figura 18 e allineare i fori con la testa della vite e premerla a fondo verso il rullo superiore.

Figura 18

6.3.1 Come si caricano le immagini:

Per ottenere buoni risultati, il processo richiede il corretto caricamento delle immagini. Il bordo principale di ciascuna immagine deve essere ovunque piatto, altrimenti le increspature o le pieghe nell'immagine saranno riprodotte durante l'incapsulamento, forse addirittura ingrandite. Per favorire il caricamento, il bordo principale deve anche essere diritto.

Caricare l'immagine nella macchina, accertandosi che il bordo sia parallelo rispetto al rullo. Per favorire questa operazione, il bordo dell'immagine può essere visualizzato attraverso le finestre nella “guida per le immagini”, che si trova davanti ai rulli.

Nota:
Non arrestare il motore mentre un'immagine sta per essere completata, in quanto il prodotto finale può risultare segnato.

6.4 Laminazione e rivestimento adesivo (Decalcomania)

Tale processo comporta il posizionamento a sandwich di un'immagine tra un laminato caldo o freddo sulla parte anteriore dell'immagine stessa e un adesivo di montaggio a pressione sulla parte posteriore. Questo procedimento può essere utilizzato per creare immagini autoadesive da montare su vari substrati.

Una volta raggiunta la temperatura di funzionamento della macchina, il rullo superiore può essere sollevato e fatto scorrere secondo i seguenti diagrammi. Fare riferimento alla tabella Temperatura / Velocità sul lato anteriore della macchina e al manuale per le impostazioni e le combinazioni di film consigliate

Processo di decalcomania per carta protettiva;

Sovralaminazione sulla parte superiore e montaggio a pressione sulla parte inferiore.

Film con carta protettiva –

1. Estrarre il film dalla posizione di svolgimento superiore.
2. Separare il film dalla carta protettiva, sollevare la carta (fig. 19) e tirare il film lungo tutta la superficie dei rulli.
3. Posizionare correttamente l'ingranaggio di avvolgimento sulle staffe.
4. Posizionare l'anima di raschiatura sull'ingranaggio e sul rullo superiore.
5. Fissare la carta protettiva all'anima di raschiatura, utilizzando nastro adesivo.
6. Far passare i film attraverso tutta la macchina, servendosi della tavola guida.
7. Sostituire la tavola di carico.
8. **MONTARE SEMPRE LA GUIDA PER LE IMMAGINI**.

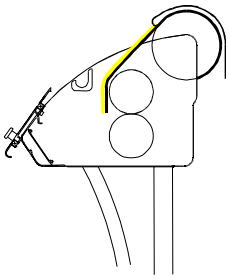


Figura 19

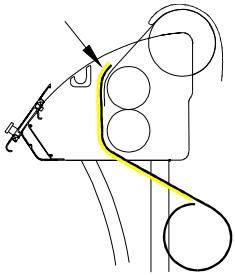


Figura 20

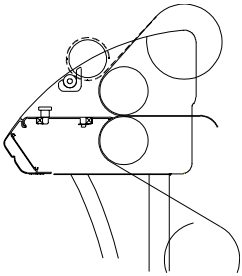


Figura 21

ORA È POSSIBILE CARICARE LE IMMAGINI.

6.5 Creazione di decalcomanie senza carta protettiva

Preparazione:

Selezionare i film da utilizzare nella parte superiore e inferiore delle immagini; è consigliabile utilizzare film leggermente più larghi rispetto all'ampiezza di stampa. In questo modo la stampa può essere ritagliata lasciando un bordo sufficiente, ma riducendo anche lo spreco. Posizionare i rotoli di materiale nella macchina con la parte adesiva rivolta verso l'operatore. Far scorrere come segue:

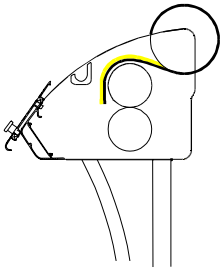


Figura 22

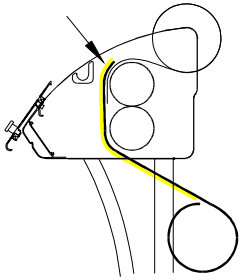


Figura 23

Film senza carta protettiva –

1. Tirare il film in basso dalla posizione di svolgimento superiore e posizionarlo in maniera uniforme sul rullo superiore.
2. Tirare il film dalla posizione di svolgimento inferiore e farli aderire entrambi sul rullo superiore.
3. Premere i laminati nel nip servendosi della tavola di guida in dotazione.
4. Sostituire la tavola di carico.
5. **MONTARE SEMPRE LA GUIDA PER LE IMMAGINI**.

ORA È POSSIBILE CARICARE LE IMMAGINI.

6.6 Montaggio

Questo procedimento comporta il montaggio su un substrato di decalcomanie precedentemente preparate. In questo procedimento non vengono utilizzati film o adesivi.

Per eseguire questo procedimento, è necessario rimuovere la Guida per le immagini, che può essere riposta nel cavalletto della macchina (Vedere fig. 9)

6.6.1 Per montare le decalcomanie su un substrato

Posizionare il supporto di montaggio su una superficie piatta. Posizionare l'immagine rivolta verso il basso sul supporto per il montaggio ed esporre circa 25 mm (1") di adesivo togliendo la carta protettiva lungo i bordi. Piegare la carta protettiva formando una piega regolare.

Ruotare l'immagine e posizionare attentamente il bordo adesivo esposto dell'immagine direttamente sul supporto.

Dopo averlo posizionato correttamente, premere saldamente l'immagine sull'adesivo esposto, partendo dal centro e andando verso i bordi per ottenere una superficie uniforme. Questo è il bordo che sarà caricato per primo sui rulli.

Accertarsi che l'impostazione del nip dei rulli corrisponda allo spessore del supporto.

Premere il bordo del supporto sui rulli e rilasciare l'interruttore a pedale fino a quando il supporto e l'immagine sono trattenuti dal nip.

Sollevare con una mano la parte non fissata dell'immagine sul rullo superiore, in modo da rimuovere la carta protettiva dall'immagine con l'altra mano. Rilasciare l'interruttore a pedale per caricare il supporto attraverso i rulli. A questo punto, è possibile selezionare il funzionamento continuo selezionando una delle impostazioni di velocità.

Fare attenzione che i rulli non trattengano la carta protettiva

Quando la fine del supporto è vicina al nip, è possibile rallentare la macchina. Per fare questo, premere l'interruttore a pedale per inserire la modalità "avanzamento lento". Il rilascio dell'interruttore a pedale arresterà la macchina.

Estrarre l'immagine montata dalla parte posteriore del laminatore e ritagliarla, se necessario. Se il supporto viene accidentalmente caricato troppo a fondo all'inizio, la carta protettiva rimane incastrata e sarà impossibile sfilare il supporto. In questo caso, arrestare e invertire il motore fino a quando non è possibile estrarre la carta protettiva. L'immagine deve essere trattenuta contro il rullo mentre il supporto viene caricato, per impedire la formazione di increspature. Quando è stata acquisita maggiore dimestichezza con il procedimento, la velocità del laminatore può essere aumentata per rendere il processo più efficiente.

Fare attenzione a non far scattare il sistema di sicurezza ottico con la carta protettiva.

Nota:
Dovrebbero essere utilizzati solo supporti rigidi (PVC, polistirene, MDF, cartone rigido, ecc.) dello stesso spessore delle impostazioni del nip, altrimenti potrebbero verificarsi danni ai rulli.

6.7 Incapsulamento

Questo processo comporta la sigillatura completa di un'immagine tra due film termici.

Una volta che la macchina ha raggiunto la temperatura di funzionamento, il laminatore può essere arrestato, il rullo superiore sollevato e fatto scorrere come indicato nelle seguenti fotografie e disegni, fare riferimento alla tabella Temperatura / Velocità a pagina 13 per le impostazioni e le combinazioni di film consigliate.

Preparazione:

Nota:
Verificare se le larghezze dei film della bobina superiore e di quella inferiore corrispondono!

È consigliabile utilizzare film leggermente più larghi rispetto all'ampiezza di stampa. In questo modo la stampa può essere ritagliata con un bordo, senza comportare troppo spreco; montare i rotoli sugli alberi di svolgimento con la parte adesiva rivolta verso l'operatore. Far scorrere come segue:

1. Rimuovere la guida per le immagini e la tavola di carico.
2. Tirare il film uniformemente sopra il rullo superiore e attraverso la superficie dei rulli.
3. Separare il film dalla carta protettiva e tirare il film uniformemente lungo tutta la superficie dei rulli.
4. Tirare il film in alto dalla posizione di svolgimento inferiore e sopra la superficie del rullo di laminazione superiore. I film saranno quindi risaldati e fatti aderire uno all'altro.

Nota:
Tenere il film in tensione (ruotando manualmente lo svolgimento superiore) onde impedire lo scatto delle fotocellule.

5. Posizionare correttamente la tavola di carico e impostare il nip del rullo a 1/16 poll. (2 mm) per adeguarlo allo spessore della tavola guida.

Nota:
Utilizzare la tavola guida da 2 mm in dotazione con la macchina.

6. Rilasciare l'interruttore a pedale e utilizzare la tavola guida in dotazione per inserire i film nel nip dei rulli. Servendosi dell'interruttore a pedale, far avanzare la tavola tra i rulli fino a quando la parte terminale fuoriesce dai rulli stessi. Rilasciare l'interruttore a pedale e impostare la manopola del nip a 0 mm.
7. Spostandosi verso la parte posteriore del laminatore, con il film e la tavola di guida che pendono dalla macchina, tagliare la tavola di guida dalla parte anteriore del laminatore, far passare il film fino a quando non è privo di increspature. È possibile ottenere risultati ottimali quando la tensione di svolgimento del film è a zero o molto ridotta. Le increspature, visibili sulla superficie del rullo, non compaiono sul risultato.
8. Ridimensionare la guida per le immagini sulla tavola di carico.

ORA È POSSIBILE CARICARE LE IMMAGINI.

6.8 Prepatinatura

Questo procedimento viene utilizzato per rivestire substrati con una patinatura autoadesiva sulla quale eventualmente montare le immagini. Lo stesso procedimento viene utilizzato per creare una tavola portante (slitta).

Preparazione:

Montare il rullo dell'adesivo termico autoavvolgente sullo svolgimento superiore del laminatore con l'adesivo esposto rivolto verso l'operatore.

☞ Disporre di una tavola di guida pronta dello stesso spessore delle tavole da patinare.

1. Tirare verso il basso l'adesivo dalla posizione di svolgimento superiore e uniformemente sopra il rullo superiore, e verso il basso lungo la superficie di entrambi i rulli principali. Per eseguire questa operazione, rimuovere per un momento la tavola di carico e la Guida per le immagini.
2. Misurare lo spessore dei supporti da rivestire e selezionare la corretta impostazione del nip.
3. Premere l'interruttore a pedale e, servendosi della tavola di guida, inserire l'adesivo nel nip del rullo. Rilasciare l'interruttore a pedale quando il bordo posteriore della tavola di guida sta uscendo completamente dal nip del rullo.
4. Posizionare la tavola da patinare nel nip e scegliere l'impostazione della velocità.

Nota:
Quando si rivestono i supporti, accertarsi che il supporto successivo da patinare segua quello precedente senza interruzioni.

☞ Seguire l'ultimo supporto da patinare con la tavola di guida ancora una volta per consentire al supporto finale di pulire i rulli di laminazione, quindi arrestare il motore e sollevare il rullo superiore.

6.9 Montaggio con un supporto per il montaggio ProSEAL®

1. Fare riferimento al foglio delle istruzioni allegato ad ogni confezione di supporti per il montaggio ProSEAL per le istruzioni specifiche per il montaggio con un supporto ProSEAL.
2. Inoltre, fare riferimento al foglio delle istruzioni per le informazioni sui supporti compatibili, le condizioni di lavorazione e le informazioni tecniche.
3. Posizionare l'immagine da montare sul lato con patinatura adesiva del supporto di montaggio (lato opaco del supporto). Coprire la stampa con il "foglio di copertura" come indicato; (indicazioni allegate ad ogni confezione di supporti di montaggio ProSEAL); accertarsi che il supporto sia completamente coperto da questo foglio.
4. Impostare la Manopola di comando alla corretta impostazione che corrisponde allo spessore del supporto di montaggio.
5. Inserire il supporto nell'apertura di entrata. Accertarsi che il supporto sia inserito centrato e diritto. Potrebbe essere necessaria una leggera spinta per avviare il supporto nella macchina. Tenere i bordi del supporto fino al loro completo impegno nell'unità e fino a quando il laminatore inizia a tirarlo autonomamente.
6. Il supporto sarà caricato nel laminatore ed uscirà automaticamente dalla parte posteriore. ***ATTENZIONE! Il supporto sarà caldo!*** Lasciarlo raffreddare in posizione piatta.

6.10 Montaggio e laminazione con un supporto tasca ProSEAL®.

1. Fare riferimento al foglio delle istruzioni allegato ad ogni confezione di supporti tasca ProSEAL per conoscere le istruzioni specifiche per il montaggio / laminazione con un supporto ProSEAL.
2. Inoltre, fare riferimento al foglio delle istruzioni per le informazioni sui supporti compatibili, le condizioni di lavorazione e le informazioni tecniche.
3. Un supporto tasca A ProSEAL è formato da un supporto di montaggio in schiuma SEAL con una porzione di film posta superiormente. Il film è sigillato al supporto lungo uno dei lati corti. Esaminare attentamente il supporto per determinare qual è il lato sigillato. Iniziando da uno degli angoli, opposto al bordo sigillato, sollevare delicatamente e spingere indietro il film. Fare attenzione a non rompere la cerniera sigillata.
4. Centrare l'immagine da laminare sul supporto e disporvi sopra il film.
5. Impostare la Manopola di comando alla corretta impostazione che corrisponde allo spessore del supporto tasca.
6. Inserire lentamente il supporto tasca nell'apertura di entrata. Accertarsi che il supporto tasca sia inserito centrato e diritto. Potrebbe essere necessaria una leggera spinta per avviare il supporto nella macchina. Tenere i bordi del supporto tasca fino al loro completo impegno nell'unità e fino a quando il laminatore inizia a tirarlo per suo conto.
7. Il supporto tasca sarà caricato nel laminatore ed uscirà automaticamente dalla parte posteriore.
8. ***ATTENZIONE! Il supporto tasca sarà caldo!***
   Lasciarlo raffreddare in posizione piatta.

Nota:
In presenza di tracce di sporcizia o adesivo sulla superficie del supporto, rimuoverle con un panno umido privo di sfilacciature con alcool isopropilico (IPA) e asciugando la superficie.

AVVISO:

UTILIZZARE SEMPRE CON MOLTA ATTENZIONE L'ALCOOL ISOPROPILICO! L'IPA È MOLTO INFIAMMABILE! IL PUNTO DI INFIAMMABILITÀ DELL'IPA È 11°C (51,8°F). LA SUA TEMPERATURA DI COMBUSTIONE SPONTANEA È 400°C (752°F).

6.11 Incapsulamento con una tasca flessibile ProSEAL® utilizzando una tavola portante Proseal®

1. Fare riferimento al foglio delle istruzioni allegato ad ogni confezione di tasche flessibili ProSEAL per conoscere le istruzioni specifiche per l'incapsulamento.
2. Inoltre, fare riferimento al foglio delle istruzioni per le informazioni sui supporti compatibili, le condizioni di lavorazione e le informazioni tecniche.
3. La tasca flessibile ProSEAL è formata da due parti di film che sono incernierate da un'estremità, lungo il lato corto. Separare le due parti iniziando dall'estremità opposta della cerniera. Fare attenzione a non rompere la cerniera sigillata.
4. Inserire l'articolo da laminare nella tasca, in modo che rimanga almeno un bordo di 1/8 " (3,5 mm) per ogni lato. Ciò impedisce all'umidità di intaccare l'immagine.
5. Posizionare la tasca con l'immagine sulla tavola portante in dotazione con le tasche flessibili o con la slitta ProSEAL. (La slitta ProSEAL è una tavola portante di ausilio nella gestione di grandi tasche flessibili. È costituita da materiali che non danneggiano o usurano eccessivamente i laminatori ProSEAL.) Appianare ogni increspatura con il taglio della mano o con un raschiatoio di gomma morbida.
6. Fissare il bordo di guida della tasca alla slitta con nastro adesivo.
7. Regolare la manopola di comando a 3/16" (5 mm) per la slitta ProSEAL. Accertarsi che il riscaldamento sia acceso. (temperatura max.)
8. Inserire la tavola portante con la tasca flessibile sulla parte superiore dell'apertura di entrata. Accertarsi che la tavola portante sia centrata e diritta. Potrebbe essere necessaria una leggera spinta per avviare la tavola portante nella macchina. Tenere i bordi della tavola portante fino al loro completo impegno e il laminatore inizia a tirarla autonomamente.
9. La tavola portante sarà caricata nel laminatore ed uscirà automaticamente dalla parte posteriore.
10. ***ATTENZIONE! La tavola portante sarà calda!***
    Lasciarla raffreddare in posizione orizzontale prima di rimuovere il nastro.

Nota:
In presenza di tracce di sporcizia o adesivo sulla superficie della tasca flessibile, rimuoverle con un panno umido privo di sfilacciature con alcool isopropilico (IPA), asciugando la superficie.

AVVISO:

UTILIZZARE SEMPRE CON MOLTA ATTENZIONE L'ALCOOL ISOPROPILICO! L'IPA È MOLTO INFIAMMABILE! IL PUNTO DI INFIAMMABILITÀ DELL'IPA È 11°C (51,8°F). LA SUA TEMPERATURA DI COMBUSTIONE SPONTANEA È 400°C (752°F).

7 MANUTENZIONE E PULIZIA

Pulizia della macchina

L'attrezzatura deve essere scollegata dall'alimentazione prima di procedere alla pulizia.

Il laminatore può essere pulito dall'operatore con un panno privo di sfilacciature, leggermente inumidito con un detergente delicato in soluzione acquosa. Non utilizzare detergenti spray. Non immergere in acqua o altri liquidi alcuna parte della macchina.

Non utilizzare detergenti abrasivi, che possono danneggiare le superfici rivestite.

Non far penetrare liquidi nei circuiti elettrici, operazione che potrebbe causare ferimento di persone e/o danni all'attrezzatura quando viene inserita l'alimentazione.

Procedura di pulizia dei rulli: Utilizzare il detergente Image roll-cleaner per rimuovere l'adesivo in eccesso dai rulli. Si consiglia di eseguire questa operazione quando i rulli sono caldi. Durante la pulizia del rullo superiore, posizionare un pezzo di supporto in schiuma sotto il rullo, per impedire che i resti di adesivo che sono stati rimossi cadano sul rullo inferiore.

Nota:
Qualora l'adesivo fosse difficile da rimuovere, fare riscaldare i rulli e utilizzare alcool isopropilico (IPA) e un panno pulito e privo di sfilacciature. Non utilizzare mai alcool isopropilico (IPA) direttamente sulla macchina.

AVVISO:

UTILIZZARE SEMPRE CON MOLTA ATTENZIONE L'ALCOOL ISOPROPILICO (IPA)! L'IPA È MOLTO INFIAMMABILE! IL PUNTO DI INFIAMMABILITÀ DELL'IPA È 11°C (51,8°F). LA SUA TEMPERATURA DI COMBUSTIONE SPONTANEA È 400°C (752°F)

8 SOLUZIONE DEI PROBLEMI

Elenco di problemi e soluzioni comuni che l'utente può risolvere.

Problema	causa	soluzione
LED dell'alimentazione non si accende, quando la macchina è accesa.	manca alimentazione	verificare se il cavo dell'alimentazione è inserito nella presa a muro dell'interruttore principale. verificare il fusibile che si trova nella parte posteriore
LED alimentazione lampeggiante	la tensione fornita è troppo bassa	Tensione della macchina 115 V: la tensione in entrata deve essere tra 90 e 130V AC. Tensione della macchina 230 V: la tensione in entrata deve essere tra 200 e 250V AC.
LED avanzamento lampeggiante	Il motore principale è sovraccarico	la macchina è sovraccarica, riavviarla
LED inversione lampeggiante	Il motore principale è sovraccarico	la macchina è sovraccarica, riavviarla

Elencare ogni problema che può essere risolto dall'utente con la modifica delle impostazioni

Affermare per ciascuna soluzione se "SOLO il personale autorizzato alla manutenzione deve eseguire questa operazione".

Per l'assistenza tecnica, contattare il proprio rappresentante dell'assistenza tecnica (vedere copertina)

9 GLOSSARIO DEI TERMINI

Carta protettiva
Supporto di un laminato a pressione o di un adesivo di montaggio. Dopo aver rimosso la carta protettiva, lo strato adesivo viene esposto.

Decalcomania
Immagine che è stata laminata sulla parte superiore (con un film termico o a pressione) con un supporto adesivo.

Laminati a pressione
Laminati con un adesivo umido, il quale forma un legame tra il laminato protettivo e la superficie dell'immagine in fase di laminazione. Usati principalmente per le applicazione di montaggio rapido e consigliati per le stampe fotografiche e termiche termosensibili.

Laminati termici
Laminati con un adesivo secco che viene attivato dall'applicazione di calore. Una volta applicato a un'immagine, l'adesivo forma un legame resistente tra il laminato e l'immagine stessa.

Lato immissione
Lato del laminatore dal quale vengono inserite le immagini.

Lato uscita
Lato del laminatore dal quale escono le immagini completate.

Mil
Si riferisce allo spessore del laminato in millesimi di pollice.

Montaggio
Applicazione di un'immagine su un qualche tipo di supporto in schiuma o substrato.

Nip
Punto dove si incontrano il rullo superiore e quello inferiore.

Prepatinatura
Processo di rivestimento di un substrato con un film di montaggio adesivo sul quale è possibile montare un'immagine.

Pressione
Ammontare di forza sulla distanza applicata a qualsiasi cosa passi tra il rullo superiore e quello inferiore. Normalmente, è sufficiente una pressione di 0,025.

Slitta (tavola portante)
Pezzo di tavola liscia e infrangibile (preferibilmente di masonite) rivestita con un adesivo di montaggio ancora dotato di carta protettiva per fornire la superficie non adesiva necessaria. È possibile usare anche un pezzo di tavola in schiuma, che non avrà però la durata della tavola di masonite. Le slitte vengono usate quando si lamina solamente uno dei lati dell'immagine.

Substrato
Materiale sul quale viene montata o affissa un'immagine.

Supporto di guida
Pezzo di supporto in schiuma (circa 4 piedi x 2 pollici) usato per spingere i film nel nip. Usato anche per montare o prepatinare i supporti per evitare che l'adesivo finisca su rulli e bordi di sigillatura.

10 GARANZIA LIMITATA

SEAL Graphics garantisce all'acquirente originale che tutti i nuovi laminatori Seal® che risultano difettosi nel materiale o nella realizzazione entro il periodo di garanzia applicabile saranno riparati o, a nostra discrezione, sostituiti senza spese. La garanzia sarà valida per un anno a partire dalla data di acquisto per tutti i prodotti, ad eccezione dei laminati in silicone, coperti da una garanzia di sei mesi a partire dalla data di acquisto. La presente garanzia non è valida se emerge che in qualsiasi momento l'attrezzatura non è stata utilizzata per lo scopo previsto.

Con " acquirente originale" si intende colui che ha acquistato per primo il prodotto coperto dalla presente garanzia senza lo scopo di rivenderlo. La garanzia copre solo l'acquirente originale ed è applicabile esclusivamente a quest'ultimo, limitatamente al periodo (compreso nella durata della garanzia) durante il quale tale prodotto rimane di proprietà dell'acquirente originale.

Per ulteriori informazioni a proposito della presente garanzia, rivolgersi al proprio distributore.

ATTENZIONE!

I CAMBIAMENTI O LE MODIFICHE APPORTATI ALLA PRESENTE UNITÀ E NON ESPRESSAMENTE APPROVATI DALLA PARTE RESPONSABILE DELLA CONFORMITÀ POTREBBERO ANNULLARE L'AUTORITÀ DELL'UTENTE AD USARE L'ATTREZZATURA.

ATTENZIONE!

QUALSIASI CAMBIAMENTO O MODIFICA NON AUTORIZZATO APPORTATO ALLA PRESENTE UNITÀ SENZA IL PREVIO CONSENSO SCRITTO DELL'AZIENDA DETERMINERÀ IL DECADIMENTO DELLA GARANZIA DELL'UTENTE E TRASFERIRÀ GLI OBBLIGHI RELATIVI ALLA SALUTE E ALLA SICUREZZA ALL'UTENTE STESSO.

Nota:
La presente attrezzatura è stata testata ed è conforme ai limiti stabiliti per le unità digitali di classe A, ai sensi della parte 15 delle norme FCC. Tali limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole da interferenze dannose quando l'attrezzatura viene impiegata in un ambiente commerciale. La presente attrezzatura genera, utilizza ed è in grado di irradiare energia di radiofrequenza e, se non installata e utilizzata in conformità al Manuale dell'utente, potrebbe provocare interferenze dannose per le radiocomunicazioni. È probabile che il funzionamento della presente attrezzatura in un'area residenziale provochi interferenze dannose, in tal caso l'utente dovrà eliminare l'interferenza a proprie spese.

11 INDICE

A

Affermazione di responsabilità.....2
Alcool isopropilico.....28
Ampiezza max. di lavoro.....5

C

Caricamento dell pellicola.....18
Condizioni ambientali.....8

D

Decalcomania.....21, 22
Dimensioni.....5

G

Glossario dei termini.....30
Guida per le immagini.....15

I

Incapsulamento 24, 27
IPA.....28

L

Laminazione 21
L'ingranaggio di avvolgimento.....15

M

Manutenzione 28
Montaggio.....23, 25, 26

N

Nip 5

P

Peso..... 5
Prepatinatura 25
Pressione dei rulli..... 5
Processi di applicazione..... 17
Pulizia 28

R

Requisiti dell'ambiente di lavoro..... 8
Rivestimento adesivo..... 21

S

Scorrimento della macchina..... 17
Simboli normalizzati 2
Specifiche 5
Spessore supporto..... 5
Staffa di collegamento..... 17

V

Velocità 5
Velocità max..... 5